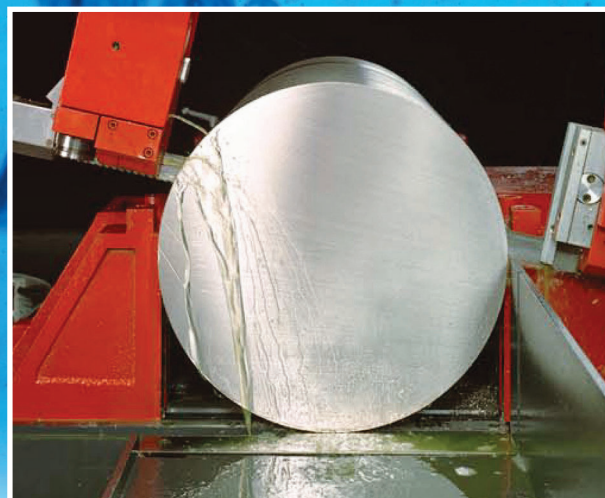
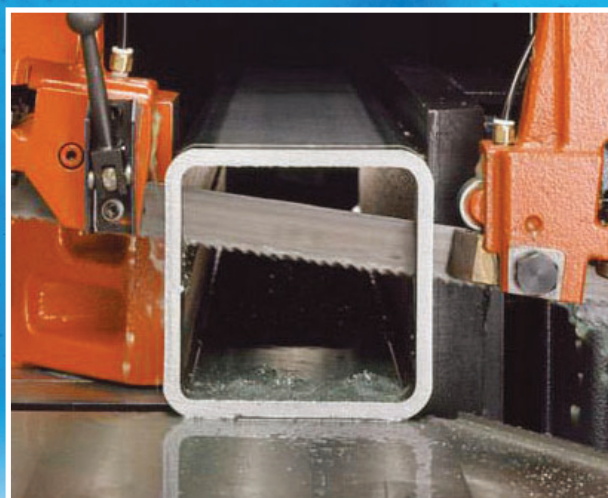


NCC CUTTING TECHNOLOGY

カuttingオイル

切削油カタログ

加工に応じた最適な切削油を提供します



■ 弊社取扱オイル関連商品（切削油を除く） ■

油圧作動油	ハイドロプレス N-18、N-32、N-110
工業用多目的油	N-150
ギヤ 油	NCCギヤEP68、NCCギヤEP220、NCCギヤEP320、NCCギヤEP460、NCCモリRG320
摺 動 面 油	NCCウェイ32、NCCウェイ68
グ リ ー ス	NCCグリースEP-0、NCCグリースEP-2
そ の 他	不凍液、殺菌剤、消泡剤

■ 弊社取扱切削油の特性 ■

◎水溶性切削油

種類	該当製品	特性
エマルジョン	M1010	鉱油や脂肪油など、水に溶けない成分と界面活性剤からなり、水に加えて希釈すると外観が乳白色になるもの。
	CS	
ソリュブル	F・F2	界面活性剤など水に溶ける成分単独、または水に溶ける成分と鉱油や脂肪油など、水に溶けない成分からなり、水に加えて希釈すると外観が半透明ないし透明になるもの。
	M2020	
ソリューション	GF	水に溶ける成分からなり、水に加えて希釈すると外観が透明になるもの。
	SF21・KUL8	

◎不水溶性切削油

種類	該当製品	特性
ミストタイプ	MST-1 (相当品)	鉱油及び／又は脂肪油からなり、極圧添加剤を含まないもの。
不活性タイプ	EP-1	N1種の組成を主成分とし、極圧添加剤を含むもの。 (硫黄系極圧添加剤を必須とし、銅板腐食が100℃で2以下、150℃で2以上のもの。)
活性タイプ	EP-2	N1種の組成を主成分とし、極圧添加剤を含むもの。 (硫黄系極圧添加剤を必須とし、銅板腐食が100℃で3以上のもの)

■ SDS（安全データシート）について ■

切削油のSDSにつきましては、<http://www.nccgp.co.jp/sds.html> をご覧下さい。



オイルの品質検査はオイルセンターへ

弊社オイル製品の各種性状試験については、オイルセンターにお問い合わせください。
迅速な試験を行い、詳細なレポートをお届け致します。

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200

TEL 0463-96-3290 FAX 0463-96-3261

©AMADA MACHINERY CO., LTD. All Rights Reserved.

本体仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更する場合がございます。

株式会社アマダマシナリー

【流通営業】〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-3239
www.nccgp.co.jp



お問い合わせ



















代理店

株式会社アマダマシナリー

NCC 092381010



水溶性切削油剤

品 名	タイプ	主な用途	特 長	推奨 希釈倍率	荷 姿	※切削油色		機種別・被削材別オイル選択の目安 ◎：最適 ○：適																	
						原液色	希釈液色	バンドソー、穴あけ加工機			丸鋸盤			マシニングセンター			NC旋盤など			研削盤			ブローチ・タップ盤など		
								鋳物 鉄	難削材	非鉄	鋳物 鉄	難削材	非鉄	鋳物 鉄	難削材	非鉄	鋳物 鉄	難削材	非鉄	鋳物 鉄	難削材	非鉄	鋳物 鉄	難削材	非鉄
M1010	エマルジョン	マシニングセンター NC旋盤など	● バイオスタティック化により、強い防腐性を発揮します。 ● 軽切削において、必要かつ十分な性能を発揮します。 ● 高品質ながら低価格を実現しています。	10～20倍	200L 18L										○		○	○		○					
CS	エマルジョン	マシニングセンター、 NC旋盤、丸鋸盤などの 重切削用	● 塩素フリーながら強い潤滑性を発揮するため、 丸鋸盤からマシニングセンター、NC旋盤まで対応します。 ● 特殊消泡システムにより強い消泡性を発揮します。	10～20倍	200L 18L							◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎					
F	ソリュブル	バンドソー 穴あけ加工機などの 軽～中切削用	● バンドソーでの一般切削において、必要かつ十分な潤滑性を 発揮します。 ● 特殊消泡システムにより強い消泡性を発揮します。	10～30倍	200L 18L			◎	○																
F2	ソリュブル	バンドソーなどの 軽切削用	● Fオイルのエコノミータイプ ● 軽量鉄骨、一般鋼材では、必要かつ十分な性能を発揮します。 ● 高品質ながら低価格を実現しています。	10～30倍	200L 18L			◎	○																
M2020	ソリュブル	バンドソー マシニングセンター NC旋盤など	● 洗浄性と浸透性を活かし、ベタツキを軽減しています。 ● ソリュブルの欠点である、泡立ち問題を特殊消泡システム により改善。	10～30倍	200L 18L			◎	◎	◎				◎		○	◎		○						
GF	ソリューション	研削盤などの の一般粗研削用	● 砥石や被削材の冷却性が抜群に良く、優れた防錆性、 防腐性を発揮します。 ● ソリューションタイプなので、クリーンな液を保ちます。	20～30倍	200L 18L														◎	◎					
KUL-8	ソリューション	NC旋盤、研削盤などの 軽切削、重研削用	● ソリューションタイプなので、クリーンな液を保ち、 ベタツキ、泡立ち、腐敗問題を改善します。 ● 特殊合成油配合のため、研削から切削まで対応します。	20～40倍	200L 18L												◎		○	○	○	○			
SF21 ※シンセティック	ソリューション	バンドソー 穴あけ加工機などの 重切削用	● 特殊合成油配合により、強い潤滑性を発揮します。 ● ソリューションタイプなので、クリーンな液を保ち、 ベタツキ、泡立ち、腐敗問題を改善します。	20～40倍	200L 18L			○	◎	◎															

不水溶性切削油剤

品 名	タイプ	主な用途	特 長	推奨 希釈倍率	荷 姿	※切削油色	機種別・被削材別オイル選択の目安 ◎：最適 ○：適																	
							バンドソー、穴あけ加工機			丸鋸盤			マシニングセンター			NC旋盤など			研削盤			ブローチ・タップ盤など		
							鋳物鉄	難削材	非鉄	鋳物鉄	難削材	非鉄	鋳物鉄	難削材	非鉄	鋳物鉄	難削材	非鉄	鋳物鉄	難削材	非鉄	鋳物鉄	難削材	非鉄
MST-1	ミストタイプ	バンドソー、 穴あけ加工機などの ミスト切削用	● 天然油脂と食品添加剤より構成され、人体に対する安全性が 高いミストオイルです。	—	18L 4L		◎	○	◎															
EP-1	不活性タイプ	ブローチ、 タップ盤などの重切削用	● 塩素フリーながら、油性剤の増量と硫黄系極圧添加剤配合により、強い潤滑性を発揮します。 ● 不活性タイプ極圧添加剤を配合しています。	—	200L 20L																◎	○	◎	
EP-2	活性タイプ	ブローチ、 タップ盤などの重切削用	● 塩素フリーながら、油性剤の増量と硫黄系極圧添加剤配合により、強い潤滑性を発揮します。 ● 活性タイプ極圧添加剤を配合しています。	—	200L 20L																○	◎		

※シンセティック：鉱物油を含まない油剤のこと。加工の高速化や工場環境の改善に対して、優れた特性を発揮します。

※原液色、希釈液色とも、見かけの近似色です。
※アルミなどの非鉄金属を加工される際は、事前に腐食テストを行うことをお勧めします。